



CM-24
CM-12

MANUAL DEL USUARIO

Este Manual del Usuario sirve para los modelos CM-24 y CM-12.

Le agradecemos que haya decidido adquirir el plotter CM-24/12.

- Para garantizar una utilización correcta así como una completa compresión de las prestaciones de este producto, lea este manual en su totalidad y consérvelo en un lugar a mano.
- Queda prohibida la copia o transferencia no autorizada de este manual en parte o en su totalidad.
- El contenido de este manual y las especificaciones de este producto están sujetas a cambio sin previo aviso.
- El manual y el producto se han verificado a conciencia. Si detecta algún error le agradeceremos que nos informe.

Roland DG Corporation

For the USA

FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION RADIO FREQUENCY INTERFERENCE STATEMENT

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules.
These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment.
This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications.
Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

Unauthorized changes or modification to this system can void the users authority to operate this equipment.

The I/O cables between this equipment and the computing device must be shielded.

For Canada

CLASS A NOTICE

This digital apparatus does not exceed the Class A limits for radio noise emissions set out in the Radio Interference Regulations of the Canadian Department of Communications.

CLASSE A AVIS

Ce produit numérique ne dépasse pas les limites de la classe A au niveau des émissions de bruits radioélectriques fixés dans le Réglement des signaux parasites par le ministère canadien des Communications.

OBSERVACIONES

Instrucciones de derivación a masa

No modifique el conector original - si no entra en la toma de corriente, acuda a un técnico electricista para que se lo cambie.
Si no comprende las instrucciones de conexión masa o si duda de que el equipo haya quedado correctamente derivado a masa, acuda a un técnico electricista cualificado.
Utilice sólo cables de ampliación de 3 cables con 3 contactos y bases de la misma estructura.
Si el cable se estropea, cámbielo de inmediato.

Instrucciones de Funcionamiento

MANTENGA LIMPIA EL ÁREA DE TRABAJO. Las zonas de trabajo abarrotadas y desordenadas son propensas a los accidentes.

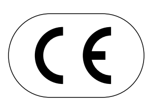
NO UTILICE EL EQUIPO EN ENTORNOS PELIGROSOS. No utilice herramientas eléctricas en entornos húmedos, ni los exponga a la lluvia. El área de trabajo debe estar correctamente iluminada.

DESCONECTE LAS HERRAMIENTAS antes de realizar operaciones de mantenimiento; al cambiar, accesorios como cuchillas, cutters, etc.

REDUZCA EL RIESGO DE UNA PUESTA EN MARCHA NO INESPERADA. Antes de conectar el equipo, compruebe que el conmutador esté en la posición de desactivado.

UTILICE LOS ACCESORIOS ACONSEJADOS. Consulte en el manual del usuario cuáles son los accesorios aconsejados. La utilización de accesorios no adecuados puede provocar daños personales.

NUNCA DEJE EL EQUIPO EN MARCHA Y DESATENDIDO. DESACTÍVELO. No abandone el equipo hasta que éste se haya detenido por completo.



ROLAND DG CORPORATION
1227 Ohkubo-cho, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, JAPAN 432
NOMBRE DEL MODELO : Consulte el MODELO en la placa de características.
NORMATIVAS : **EC MACHINERY DIRECTIVE (89/392/EEC)**
EC LOW VOLTAGE DIRECTIVE (73/23/EEC)
EC ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE (89/336/EEC)

Lea este acuerdo con atención antes de abrir el paquete sellado o el sobre sellado con los discos

La apertura del paquete sellado o del sobre con los discos implica la aceptación de los términos y condiciones de este acuerdo. Si NO acepta este acuerdo, NO ABRA el paquete. (Este producto es sólo uno de los componentes incluidos. Tenga en cuenta que no se devolverá ninguna cantidad de dinero por la devolución de este producto individual, independientemente de si el paquete está abierto o no.) El producto Roland incluido es una versión para un único usuario.

Acuerdo de licencia Roland

Roland DG Corporation ("Roland") otorga al usuario un derecho no asignable y no exclusivo de utilización de los PROGRAMAS INFORMÁTICOS de este paquete ("Programa") bajo el siguiente acuerdo con los siguientes términos y condiciones.

1. Entrada en vigor

Este acuerdo entra en vigor al adquirir y abrir el paquete sellado o el sobre sellado con los discos.
La fecha efectiva de este acuerdo es la fecha en que se abre el paquete sellado o el sobre sellado con los discos.

2. Propiedad

El copyright y la propiedad de este programa, logotipo, nombre, manual y toda la documentación del programa pertenecen a Roland y al concesionario de la licencia.

Lo siguiente está prohibido:
(1) La copia no autorizada del programa o de cualquier archivo de soporte, módulo del programa o documentación.
(2) La descompilación o cualquier otro intento de descubrir el código fuente del programa.

3. Límites de la licencia

Roland no permite sublicenciar, alquilar, asignar o transferir el derecho otrogado bajo este acuerdo ni el programa en si (incluyendo los componentes que lo acompañan) a una tercera parte.
No está permitido compartir este programa en un ordenador o en una red con una tercera parte que no disponga de una licencia individual para utilizarlo.

Este programa sólo puede utilizarlo una persona en un único ordenador.

4. Reproducción

Está permitido realizar una copia del programa sólo con fines de seguridad. La propiedad del programa copiado pertenece a Roland.
Sólo está permitido instalar el programa en el disco duro de un único ordenador.

5. Cancelación

Roland conserva el derecho de anular este acuerdo sin previo aviso y de manera inmediata si:
(1) El usuario viola cualquier artículo de este acuerdo.
(2) El usuario incumple los términos de este acuerdo.

6. Responsabilidad

Roland puede cambiar las especificaciones de este programa o del material que lo acompaña sin previo aviso.

Roland no es responsable por los daños que pueda provocar la utilización del programa o el ejercicio del derecho otorgado por este acuerdo.

7. Ley aplicable

Este acuerdo está regido por las leyes de Japón, y las partes están sometidas a la jurisdicción exclusiva de los tribunales japoneses.

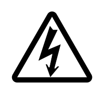
Contenido

Garantizar una utilización segura

Acerca de los avisos ⚠ATENCIÓN y ⚠PRECAUCIÓN

⚠ ATENCIÓN	Se utilizan en instrucciones en que se pretende alertar al usuario del riesgo de muerte o lesiones graves si se utiliza la unidad de forma incorrecta.
⚠PRECAUCIÓN	Se utilizan en instrucciones en las que se pretende alertar al usuario del riesgo de lesiones o daños en el equipo si se utiliza la unidad de manera incorrecta.. * Los daños materiales se refieren a los daños u otros efectos adversos provocados en el hogar y su mobiliario así como a animales domésticos o mascotas.

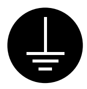
Acerca de los símbolos

	El símbolo △ alerta al usuario de instrucciones o avisos importantes. El significado específico del símbolo viene determinado por el diseño contenido dentro del triángulo. El símbolo a la izquierda significa "peligro de electrocución".
	EL símbolo ⃠ alerta al usuario de operaciones que nunca debe llevar a cabo (prohibidas). La operación específica que no debe realizarse está indicada por el diseño del interior del círculo. El símbolo a la izquierda significa que nunca debe desmontarse la unidad.
	El símbolo ● alerta al usuario de las operaciones que debe llevar a cabo. La operación específica viene indicada por el diseño del interior del círculo. El símbolo a ala izquierda significa que el conector del cable de alimentación debe desconectarse de la toma.

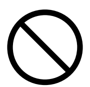
⚠ ATENCIÓN



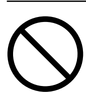
No desmonte, repare ni modifique.
Si lo hiciera podría provocar un incendio o un funcionamiento anormal que le causase lesiones.



Derive la unidad a masa.
Si no lo hiciera podría incurrir en riesgo de shock eléctrico en el caso de producirse problemas mecánicos.

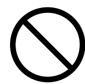


No utilice la unidad con tomas de corriente que no cumplan los requisitos de la etiqueta de características que se encuentra en la parte posterior de la unidad.
Si utiliza la unidad con otro tipo de alimentación puede incurrir en riesgo de incendio o electrocución.

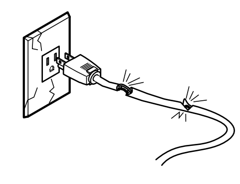


No utilice la unidad si presenta un estado anormal (por ejemplo, si echa humo, olor a quemado, ruidos anormales, o similares).
Si lo hiciera incurriría en riesgo de incendio o shock eléctrico.
Desactive de inmediato la alimentación, desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente y acuda a un distribuidor autorizado Roland.

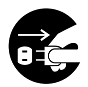
⚠PRECAUCIÓN



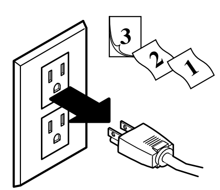
No utilice la unidad con un cable de alimentación o un conector dañado, o con una toma de corriente en mal estado.



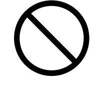
Si utiliza otro tipo de fuente de alimentación puede incurrir en riesgo de fuego o electrocución.



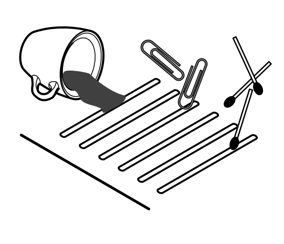
Cuando no utilice la unidad por largos períodos de tiempo, desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.



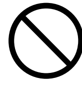
Si no observa esta precaución puede incurrir en riesgo de shock, electrocución o incendio como consecuencia del deterioro del aislamiento eléctrico.



Evite que líquidos, objetos metálicos o inflamables puedan penetrar en el interior del equipo.

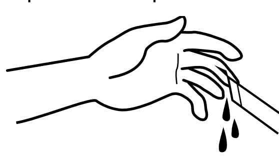


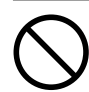
Estos elementos pueden provocar incendios.



No toque la punta de la cuchilla con los dedos.

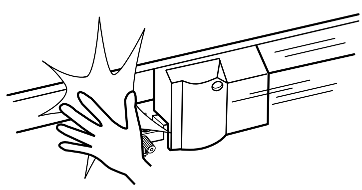
Si no observa esta precaución puede herirse.





No acerque las manos al rodillo cuando el equipo está en funcionamiento.

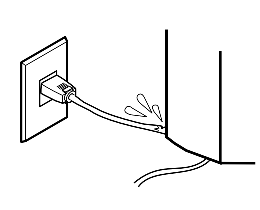
Si no observa esta precaución podría sufrir lesiones.





No dañe ni modifique el cable de alimentación, ni lo doble en exceso, pliegue ni pinche ni deposite objetos pesados sobre el mismo.

Si no observa estas precauciones puede dañar el cable eléctrico de alimentación incurriendo en riesgo de incendio o fuego.





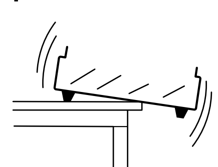
Para desconectar el cable eléctrico de alimentación, no tire del cable, tire del conector.

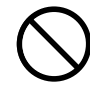
Si desconecta el cable de alimentación tirando del mismo cable puede dañarlo e incurrir en riesgo de fuego o electrocución.



Instálelo en una superficie estable.

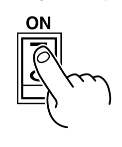
Si no observa esta precaución la unidad podría caer ocasionando lesiones al usuario.

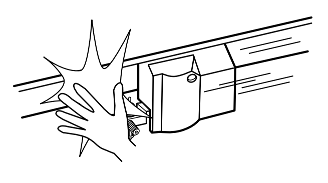




No coloque las manos ni acerque nada al rodillo al activar el equipo.

Si no observase esta precaución podría sufrir lesiones.
(Al activar el equipo el carro de corte se desplaza.)





Las etiquetas informativas de la unidad

Estas etiquetas están pegadas en la carcasa de la unidad.
En la figura siguiente se describen la posición y el contenido de estos mensajes.

CAUTION
VORSICHT
PRUDENCE
PRECAUCION
CAUTELA
注意

No acerque las manos al rodillo con la unidad en funcionamiento.
N'approchez pas vos mains du plateau de travail quand le chariot est en mouvement.

Roland
DIGITAL GROUP
AC V 50/60 Hz A
MODEL
SERIAL No.
MADE IN JAPAN
ROLAND DG CORPORATION

Nombre del modelo
Etiqueta de características

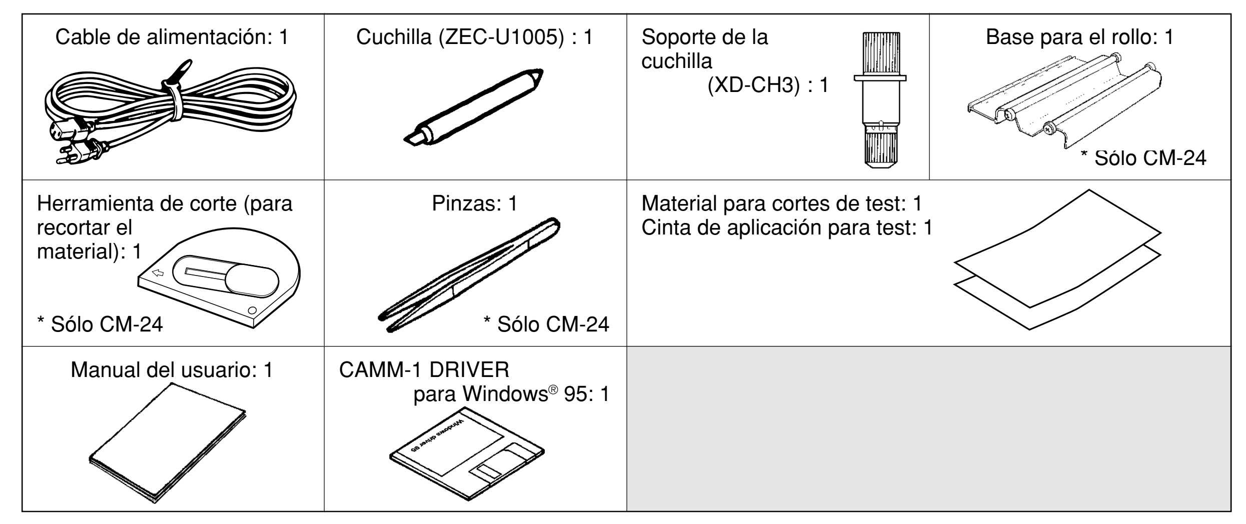
Además de los símbolos ⚠ATENCIÓN y ⚠PRECAUCIÓN, también se utilizan los símbolos indicados a continuación.

AVISO : Indica información para evitar averías en el equipo, mal funcionamiento y garantiza un funcionamiento correcto.

 : Indica una sugerencia o consejo útiles,

1 Comprobar los elementos entregados

Compruebe que haya recibido todos los elementos que se entregan con la unidad.



Cable de alimentación: 1	Cuchilla (ZEC-U1005) : 1	Soporte de la cuchilla (XD-CH3) : 1	Base para el rollo: 1 * Sólo CM-24
Herramienta de corte (para recortar el material): 1 * Sólo CM-24	Pinzas: 1 * Sólo CM-24	Material para cortes de test: 1 Cinta de aplicación para test: 1	
Manual del usuario: 1	CAMM-1 DRIVER para Windows® 95: 1		

2 Nombres y funciones de las partes

* En este manual, las secciones que explican tanto el CM-24 como el CM-12 muestran sólo figuras del CM-24.

2-1 Vista frontal

Rodillo de arrastre
Desplaza el material hacia adelante y hacia atrás.

Rodillo de sujeción (Izquierdo)
Fija el material contra el rodillo de arrastre. Se alinea con el borde izquierdo del material cargado y se fija en esta posición.

Marcas de la línea guía
El material se carga alineado con las marcas de la línea guía.

Protector de la cuchilla

Guía de la cuchilla

Rodillo

Rodillo de sujeción (derecho)
Fija el material contra el rodillo de arrastre. Se alinea con el borde derecho del material cargado y se fija en esta posición.

Carro de corte
Instale aquí la herramienta (cuchilla o pluma). El carro de corte realiza el corte desplazando la herramienta a izquierda/derecha o arriba/abajo.

Conmutadores DIP
Se utilizan para definir varios ajustes.

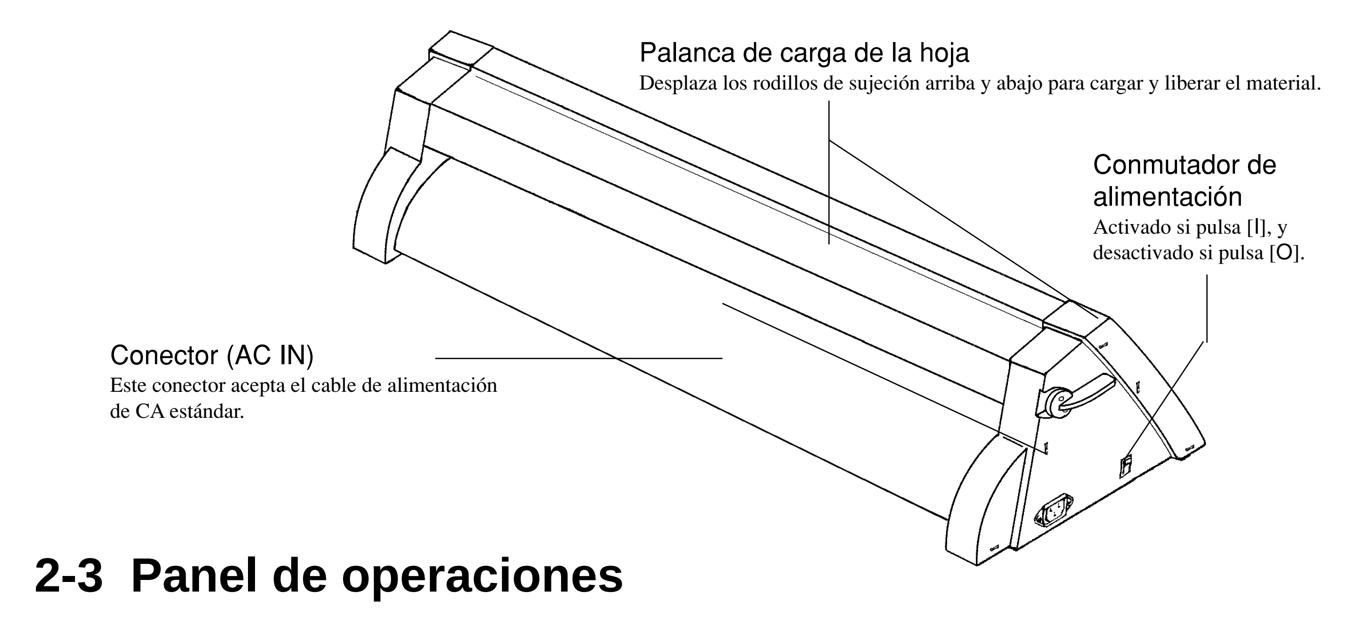
Panel de operaciones

Deslizador de control de la fuerza de la cuchilla
Ajusta la fuerza de la cuchilla que se utilizará con la herramienta.

Conector de entrada del interface paralelo (Centronics)
Si utiliza el interface paralelo, conecte aquí el cable de interface para comunicarse con el ordenador.

Conector de entrada del interface serie (RS-232C)
Si utiliza el interface serie, conecte aquí el cable de interface para comunicarse con el ordenador.

2-2 Vista posterior



2-3 Panel de operaciones

* La tecla TEST y las teclas de posición sólo funcionan cuando el LED SETUP está iluminado.

LED SETUP
Se ilumina al pulsar la tecla SETUP. Cuando este LED está iluminado es posible cortar.

LED PAUSE
Se ilumina al pulsar la tecla PAUSE para realizar una pausa en el CM-24/12.

LED PEN MODE
Se ilumina al pulsar la tecla PEN MODE.

LED REPLOT
Se ilumina al pulsar la tecla REPLOT.

LED TEST
Se ilumina al pulsar la tecla TEST.

◄►▲▼ (Teclas de posición)
Se utilizan para desplazar el material o el carro de corte.

LED POWER/ERROR
Se ilumina al poner en marcha la unidad, y parpadea al generarse un error.

SETUP
PAUSE
PEN MODE
REPLOT
TEST
ORIGIN SET
POWER/ERROR

Tecla SETUP
Púlsela para detectar la anchura del material cargado y para activar la unidad para el corte. Si la pulsa mientras la operación está en pausa, se borra toda la información enviada desde el ordenador.

Tecla PAUSE
Si la pulsa una vez, el corte actual se detiene de manera temporal. Si vuelve a pulsarla desaparecerá el estado de pausa.

Tecla PEN MODE
Púlsela para trazar con una pluma sobre papel. (Compruebe que haya cargado una pluma en el carro de corte.)

Tecla REPLOT
Repite la misma operación de corte.

Tecla TEST
Ejecuta un test de corte para comprobar si la fuerza de la cuchilla es correcta.

Tecla ORIGIN SET
Ajusta el punto de origen del corte en la posición actual de la herramienta.

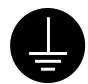
El LED PEN MODE y el LED POWER/ERROR parpadean simultáneamente.

Estos LEDs parpadean si la posición de los rodillos de sujeción no es correcta.
Si el conmutador DIP SW-9 del CM-24 está en ON (material en trozos) y ha cargado material con una longitud vertical de 100 mm (3-15/16") o inferior, o si SW-9 está en ON y no hay material sobre los sensores del papel frontal y posterior.
Si desea más detalles, consulte "3-5 Cargar el material".

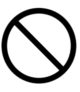
3 Operación básica

3-1 Instalación y conexión

⚠ ATENCIÓN



Derive la unidad a masa con el cable de masa.
Si no lo hace pueden producirse descargas eléctricas en caso de que aparezca algún problema mecánico

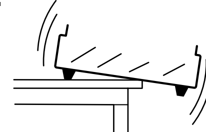


No utilice ninguna toma de corriente que no cumpla con lo especificado en la unidad.
La utilización con una corriente no adecuada puede producir incendios y electrocuciones.

⚠ PRECAUCIÓN



Instale la unidad sobre una superficie estable.
Si no lo hace la unidad puede caer, y provocarle lesiones.



AVISO

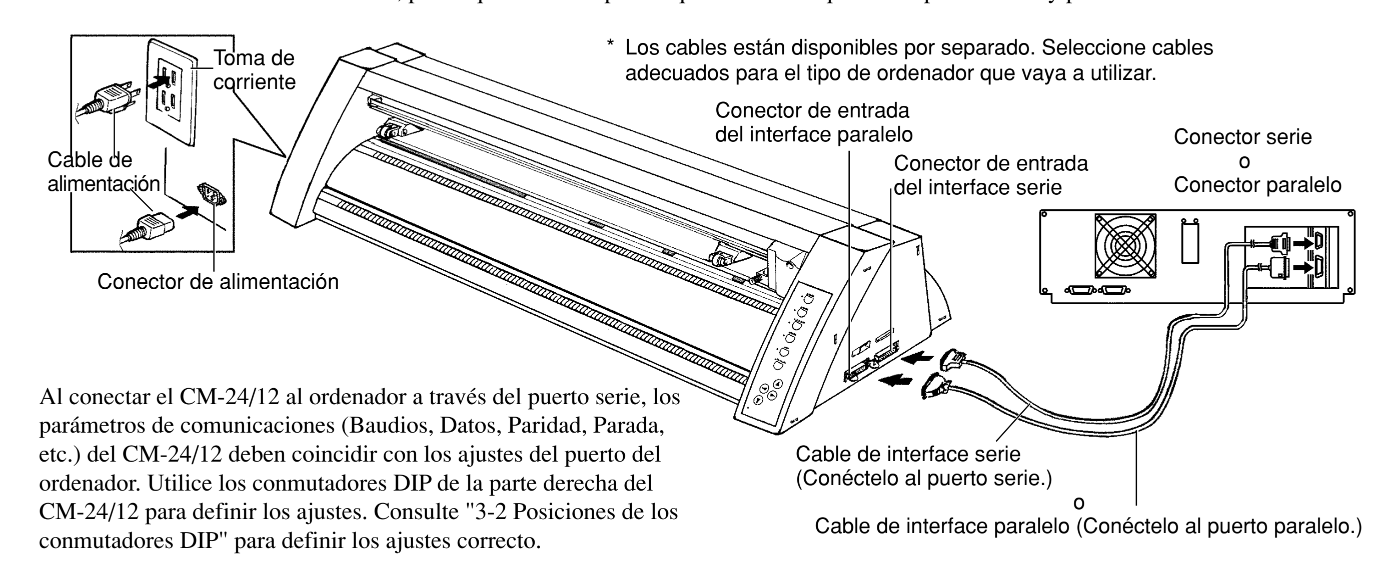
No intente coger ni desplazar el CM-24/12 cogiéndolo por el área superior de la unidad. Utilice siempre ambas manos para coger el CM-24/12 de manera firme por los lados izquierdo y derecho.

No instale nunca la unidad en ninguna de las siguientes situaciones, ya que podría dañarla:
- Lugares en que la superficie de instalación sea inestable o no sea plana.
- Lugares con unas excesivas interferencias eléctricas.
- Lugares con una humedad o polvo excesivos.
- Lugares con poca ventilación, ya que el CM-24/12 genera un calor considerable durante el funcionamiento.
- Lugares sujetos a fuertes vibraciones.

Conecte el cable al puerto del interface paralelo o serie. Compruebe que tanto el ordenador como la unidad principal estén desactivados al conectar el cable.

Conecte el cable de alimentación, el cable de E/S del ordenador y los demás cables de manera que no puedan desconectarse y provocar fallos al utilizar la unidad. Si se desconectan aparecerán errores y puede dañar la unidad.

Compruebe que la unidad se encuentre sobre una superficie estable y robusta.
Al organizar el espacio para el CM-24, compruebe que el espacio sea como mínimo de 950 mm (37-7/16") de ancho, 500 mm (19-11/16") de largo y 230 mm (9-1/16") de alto. Para el CM-12, el espacio debe ser como mínimo de 650 mm (25-5/8") de ancho, 500 mm (19-11/16") de largo y 230 mm (9-1/16") de alto.
El material se mueve durante el corte, por lo que debe comprobar que nada lo bloquee en la parte frontal y posterior.



Al conectar el CM-24/12 al ordenador a través del puerto serie, los parámetros de comunicaciones (Baudios, Datos, Paridad, Parada, etc.) del CM-24/12 deben coincidir con los ajustes del puerto del ordenador. Utilice los conmutadores DIP de la parte derecha del CM-24/12 para definir los ajustes. Consulte "3-2 Posiciones de los conmutadores DIP" para definir los ajustes correcto.

3-2 Posiciones de los conmutadores DIP

AVISO Cambie siempre las posiciones de los conmutadores DIP con la unidad desactivada.

Conmutador DIP	Función	OFF	ON
SW-1	Baudios	9600	4800
SW-2	Comprobar paridad	Desactivar	Activar
SW-3	Comprobar paridad	Impar	Par
SW-4	Bits de datos	8-bits	7-bits
SW-5	Bits de parada	1-bit	2-bits
SW-6	Rotar	No rotar	Rotate
SW-7	Despl. cuchilla	0.25	0.5
SW-8	Peso material	Ligero	Denso
SW-9 *	Tamaño material	Rollo	Hojas
SW-10	Suavizado	ON	OFF

* En el CM-12, SW-9 no se utiliza. Éste debe estar siempre en la posición "OFF."

- Al recibir la unidad, todos los conmutadores DIP se encuentran en OFF.
- Cuando SW-2 se encuentra en OFF, SW-3 puede estar tanto en ON como en OFF.
- Cuando SW-8 se encuentra en ON (denso), la velocidad de corte está limitada a 10-100 mm/s. En este caso la velocidad nunca excede los 100 mm/s., ni tan siquiera en el caso de que el ordenador reciba una instrucción para una velocidad superior a los 100 mm/s.

SW-1—5 : Ajustar los parámetros de comunicaciones para una conexión al interface serie. Cuando el CM-24/12 esté conectado al ordenador a través del puerto serie, compruebe que los parámetros de comunicaciones de SW-1 a SW-6 estén definidos de manera correcta, es decir, que coincidan con los ajustes del puerto del ordenador.

SW-6 : Gira el texto (o los gráficos) 90 grados. Si se encuentra en ON (rotate), el punto de origen estará en el ángulo inferior derecho del material, y la dirección de corte se girará 90 grados.

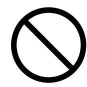
SW-7 : Ajusta la cantidad de desplazamiento para la cuchilla del cutter. Colóquelo en OFF si utiliza una herramienta con un desplazamiento de la cuchilla de 0,25 mm, o en ON si utiliza una herramienta con un desplazamiento de 0,5 mm. Si utiliza la cuchilla que se incluye, coloque este conmutador en OFF (0,25 mm).

SW-8 : Ajusta el peso del material. Si el avance del material no es suave, coloque este conmutador en ON (denso). Si se encuentra en ON, el límite superior para la velocidad de corte es de 100 mm/s., y la fuerza utilizada para mover el material y la cuchilla aumenta. Este conmutador debe encontrarse normalmente en la posición OFF (ligero).

SW-9 : Ajusta el tamaño del material. Colóquelo en ON cuando utilice un trozo de material (hoja), y en OFF (rollo) si utiliza un rollo de material.

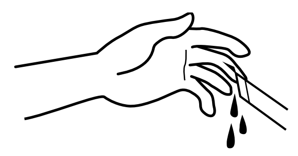
SW-10 : Smoothing (suavizado) es una función para cortar círculos y arcos más suaves. Smoothing se activa cuando este conmutador se encuentra en la posición OFF (activado).

3-3 Instalar una cuchilla



PRECAUCIÓN

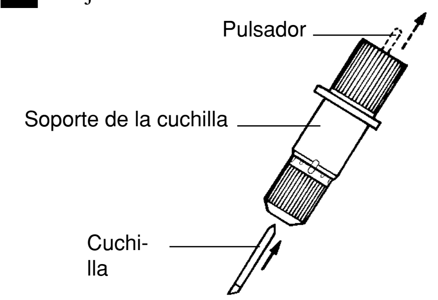
No toque la punta de la cuchilla con los dedos.
Podría cortarse, y el corte de la cuchilla podría verse afectado.



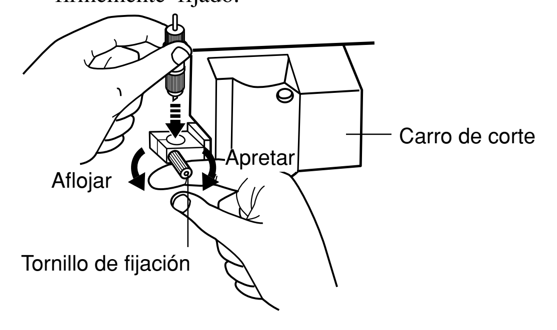
AVISO Al instalar el soporte de la cuchilla, sujete el tornillo de montaje de la herramienta desde abajo.
La calidad del corte puede verse afectada si instala el soporte sin sujetar el tornillo de esta manera.

Instalar la cuchilla

1 Inserte una cuchilla en el soporte hasta que quede fijada con un "clic".

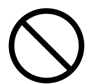


2 (1) Afloje el tornillo de fijación de la herramienta en el carro de corte.
(2) Sujete el tornillo desde abajo e instale el soporte de la cuchilla. Inserte el soporte de la cuchilla hasta que el collar esté alineado con el carro.
(3) Apriete el tornillo de fijación de la herramienta hasta que el soporte de la cuchilla quede firmemente fijado.



Según el material que utilice, es posible que deba ajustar la punta de la cuchilla. Si desea más información, consulte "3-7 Test de corte."

3-4 Activar la unidad

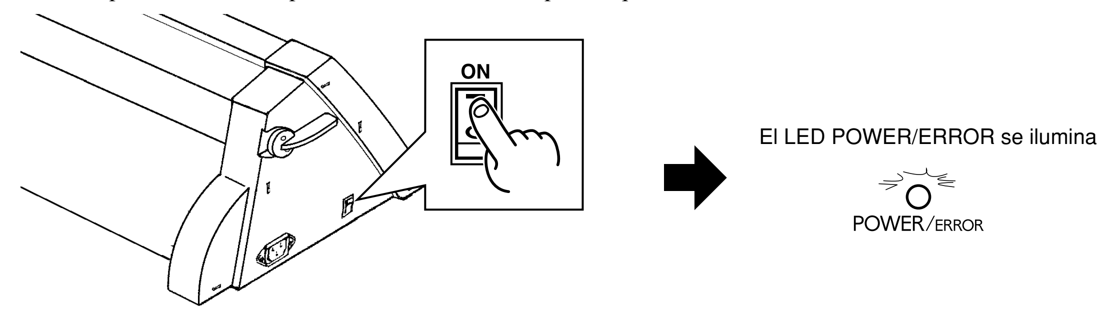


PRECAUCIÓN

No ponga las manos ni ningún objeto sobre el rodillo al activar la unidad.
Podría lesionarse.
(Al poner en marcha la unidad el carro de corte también se mueve.)



Active la unidad pulsando el interruptor de alimentación de la parte izquierda del CM-24/12.



3-5 Cargar el Material

Cargar el material

Anchuras de soporte aceptables

	Anchura (dimensión horizontal)	Longitud (dirección vertical)
CM-24	50—711 mm (1-15/16"—28")	100 mm (3-15/16") o más cuando el conmutador DIP SW-9 se encuentra en "ON". Ninguna otra restricción (* La precisión está garantizada hasta una longitud máxima de 1.600 mm (63"))
CM-12	50—406 mm (1-15/16"—16")	Ninguna restricción (* La precisión está garantizada hasta una longitud máxima de 1.600 mm (63"))

Según el tipo de material, es posible que deba cambiar las posiciones de los conmutadores DIP en el CM-24. Para ello, desactive la unidad y a continuación coloque el conmutador DIP SW-9 en ON si carga un trozo de material, o en OFF si carga el material en un rollo. Seguidamente vuelva a activar el CM-24. En el CM-12 no es necesario cambiar las posiciones de los conmutadores DIP.
Los rodillos de arrastre del CM-24 están divididos en cuatro áreas que permiten fijar el material con los rodillos de fijación. Los rodillos de arrastre del CM-12 están divididos en dos áreas independientes. La gama de movimiento está determinada por los rodillos de fijación de la izquierda y de la derecha (consulte "Posición de carga del material"). Experimente con las posiciones de los rodillos de fijación izquierdo y derecho para determinar el área utilizable.
Al cargar material, en primer lugar colóquelo sobre los rodillos de arrastre y compruebe que quede colocado donde los rodillos de fijación puedan fijarlo.



Posición de carga del material

: Rodillo de arrastre

: Rodillo de fijación (izquierdo)

: Rodillo de fijación (derecho)

Material

6" (aprox. 152 mm)

12" (aprox. 305 mm)

18" (aprox. 457 mm)

24" (aprox. 610 mm)

CM-24

Posición del rodillo de fijación (derecho) para material de 6" de ancho

Posición del rodillo de fijación (derecho) para material de 12" de ancho

Posición del rodillo de fijación (derecho) para material de 18" de ancho

Posición del rodillo de fijación (derecho) para material de 24" de ancho

*No coloque el rodillo de fijación aquí.

28" (aprox. 711 mm)

CM-12

Posición del rodillo de fijación (derecho) para material de 6" de ancho

Posición del rodillo de fijación (derecho) para material de 12" de ancho

*No coloque el rodillo de fijación aquí.

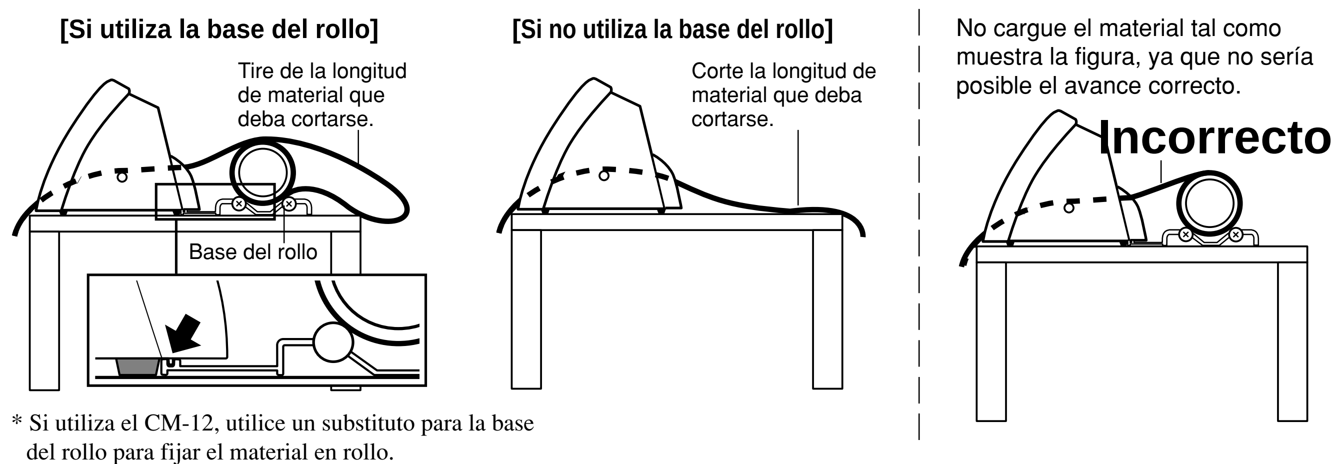
16" (aprox. 406 mm)

The left-hand pinch roller can be moved within this range.
When loading material with a width other than one indicated above, move the left-hand pinch roller.

- Si utiliza material en rollo, empiece en el paso 1.
- Si utiliza un trozo de material, empiece en el paso 2.

Si utiliza el CM-24, coloque el conmutador DIP SW-9 en OFF (roll) si utiliza material en rollo, o en ON (piece) si carga un trozo de material plano. Al cambiar las posiciones de los conmutadores DIP compruebe que el CM-24 esté desactivado. (En el CM-12, SW-9 no se utiliza. Este conmutador debe estar siempre en "OFF.")

1 Levante la palanca de carga de la hoja.
Haga pasar el extremo del material entre los rodillos de fijación y de arrastre de manera que salga por la parte frontal de la unidad.

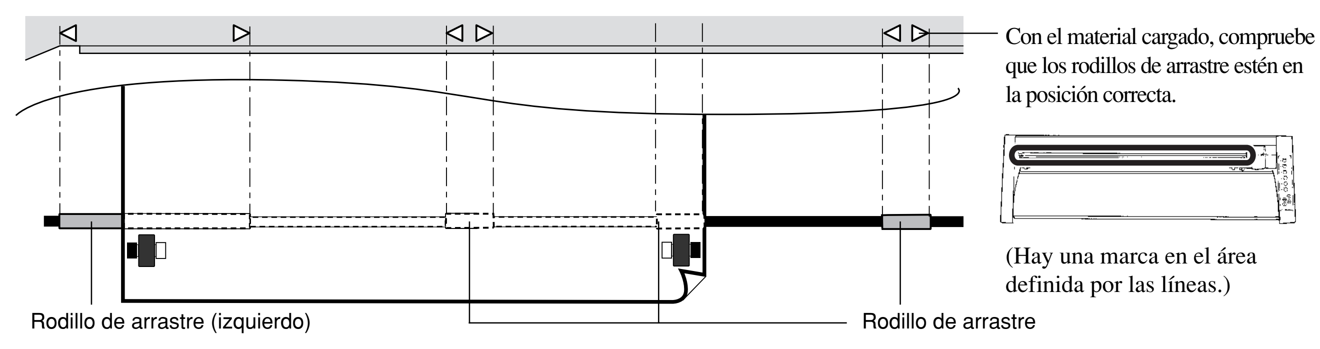


* Si utiliza el CM-12, utilice un substituto para la base del rollo para fijar el material en rollo.

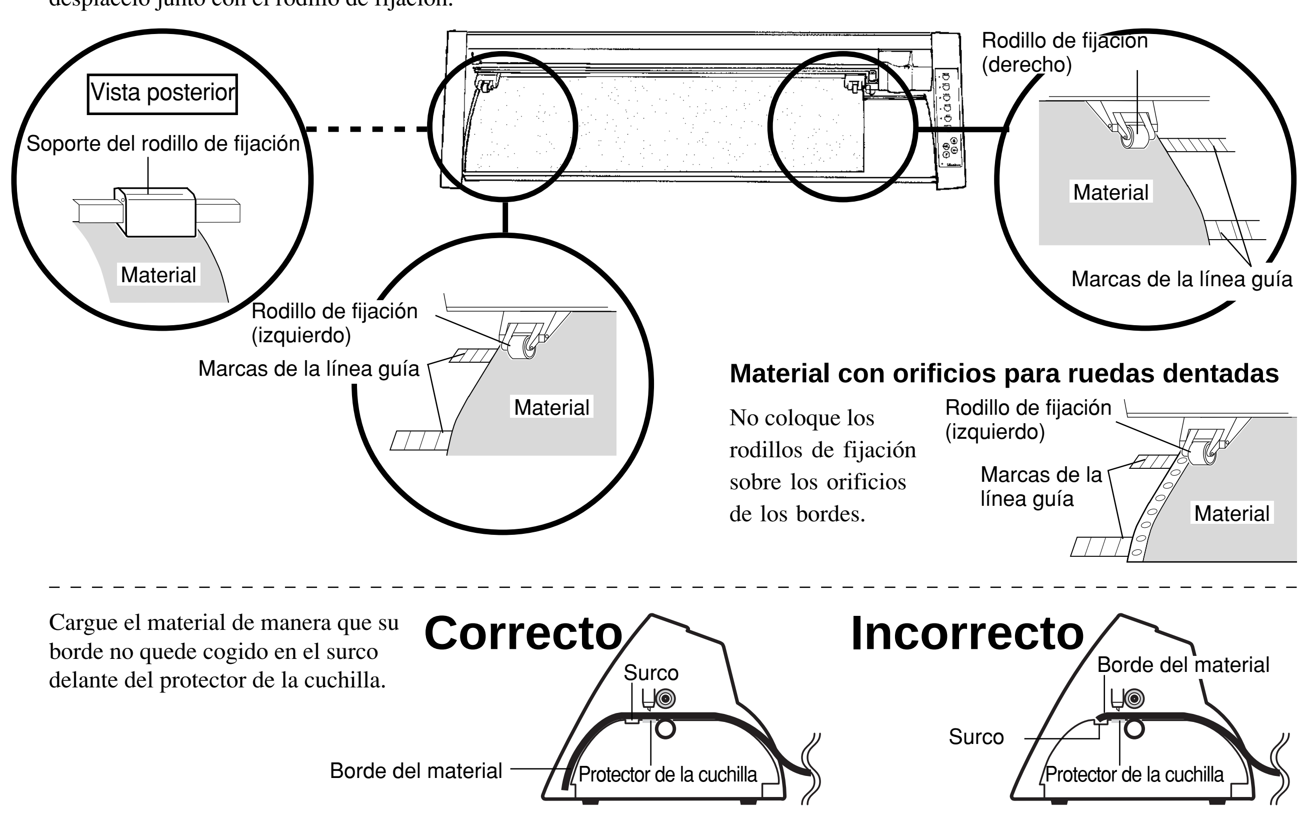
2 CM-24: Coloque el material de manera que su borde derecho quede sobre alguno de los rodillos de arrastre.
Desplace el material a un lado y a otro para colocarlo de manera que su borde izquierdo quede sobre el rodillo de arrastre del extremo izquierdo.

CM-12: Coloque el material de manera que su borde derecho quede sobre el rodillo de arrastre de la derecha, y su borde izquierdo quede sobre el rodillo de arrastre de la izquierda.

Al cargar material de una anchura de 6", colóquelo sobre el rodillo de arrastre del extremo izquierdo.



3 Cargue el material de manera que quede recto y que esté alineado con las marcas de la línea guía, y a continuación desplace los rodillos de fijación izquierdo y derecho de manera que queden sobre los rodillos de arrastre.
Si un rodillo de fijación no se desplaza con suavidad, coja también el soporte del rodillo en la parte posterior de la unidad y desplácelo junto con el rodillo de fijación.



Material con orificios para ruedas dentadas

No coloque los rodillos de fijación sobre los orificios de los bordes.

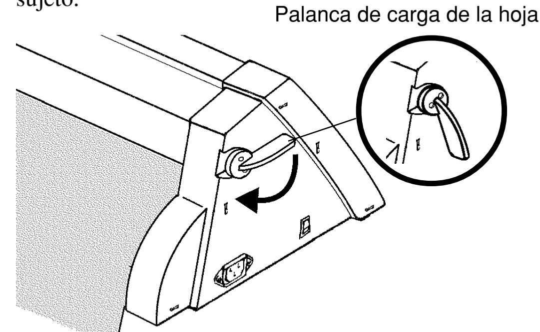
Cargue el material de manera que su borde no quede cogido en el surco delante del protector de la cuchilla.



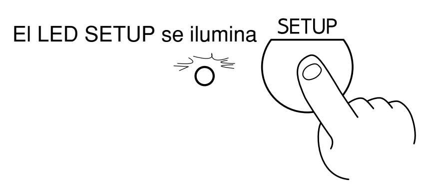
Correcto

Incorrecto

4 Baje la palanca de carga de la hoja.
Bajan los rodillos de presión y el material queda sujeto.

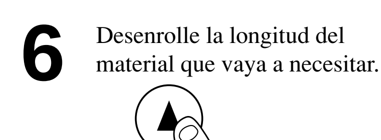


5 Pulse la tecla SETUP.



Se detecta la anchura del material y la unidad queda lista para cortar.
El carro de corte se sitúa en el punto de origen para cortar.

6 Desenrolle la longitud del material que vaya a necesitar.

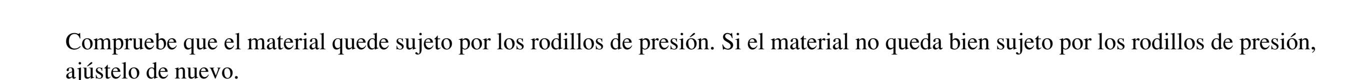


7 Enrolle el material sobrante.





En una pieza de material o un soporte cuyos bordes derecho o izquierdo estén cortados en ángulo, no coloque los rodillos de presión en los extremos del material.



Compruebe que el material quede sujeto por los rodillos de presión. Si el material no queda bien sujeto por los rodillos de presión, ajústelo de nuevo.

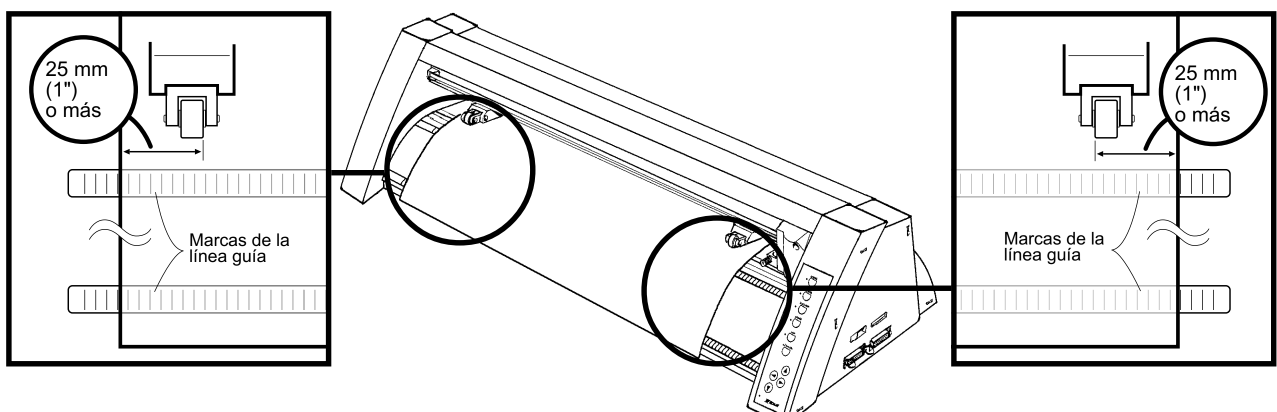
Cortes largos

Cuando realiza cortes de longitud superior a 1.5 m (60"), primero desenrolle la longitud de material necesaria. Luego, siga los pasos indicados a continuación para cargar el material.

1 Use material de ancho superior a 50 mm (2") a la anchura del corte que vaya a realizar.

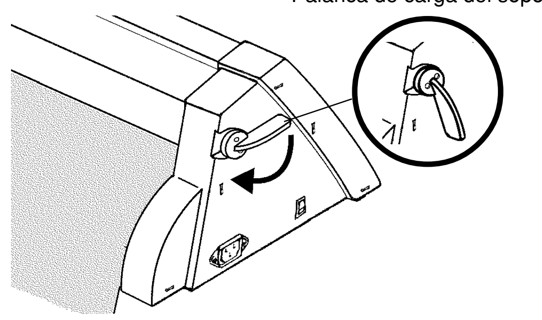
2 Realice los pasos 1 a 3 de la sección "Cargar el material".
Desenrolle el material y páselo por la unidad.

3 Coloque los rodillos de presión tal como se indica en la figura siguiente.

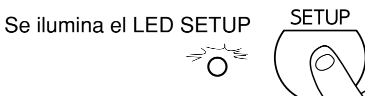


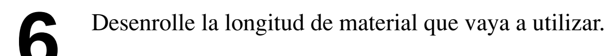
4 Baje la palanca de carga del soporte.
Bajan los rodillos de presión y el material queda asegurado.

Palanca de carga del soporte

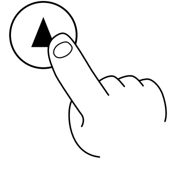


5 Pulse la tecla SETUP.

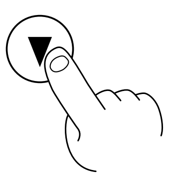




6 Desenrolle la longitud de material que vaya a utilizar.

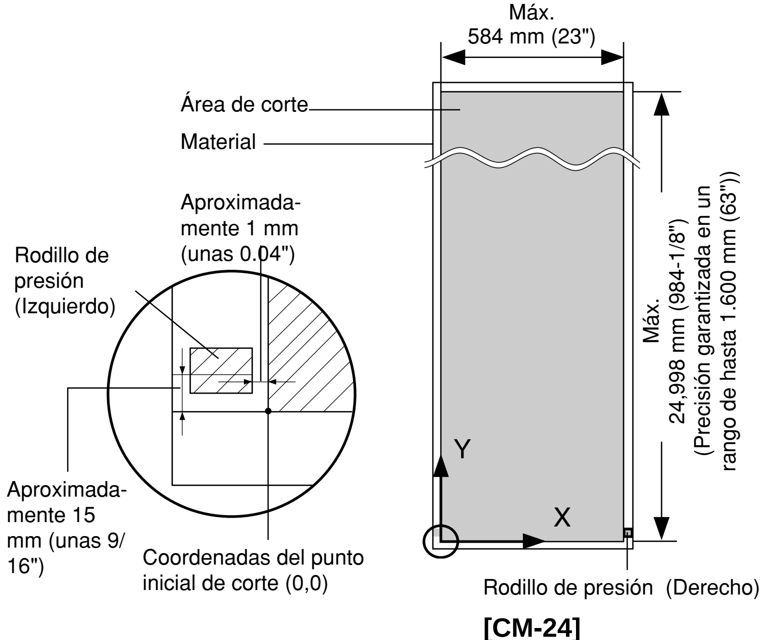


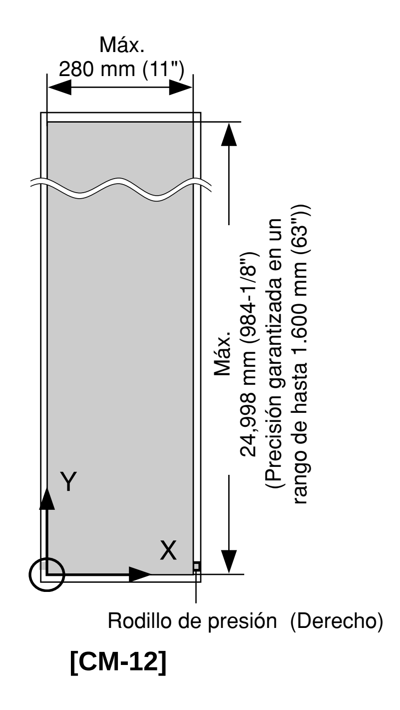
7 Enrolle el material sobrante.



Compruebe que el material quede sujeto por los rodillos de presión. SI el material no queda correctamente sujeto con los rodillos, ajústelo de nuevo.

Área de corte





* Las flechas de la figura indican las direcciones X e Y respectivamente las direcciones positivas de los ejes X e Y cuando la función de rotación (Rotate) está desactivada.

3-6 Ajustar el punto de origen

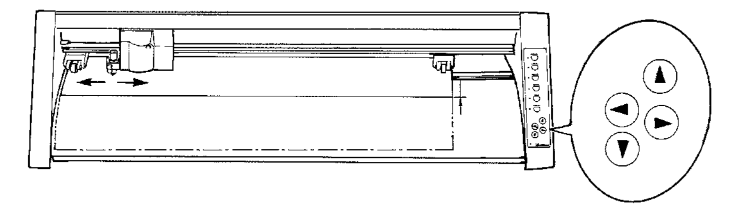
El CM-24/12 permite ajustar el punto de origen (0,0) en cualquier posición del área de corte.
Al cargar el material de corte y pulsar la tecla SETUP queda determinado el primer punto de origen. El primer punto de origen determinado al pulsar la tecla SETUP varía en función del modelo y de los ajustes de los conmutadores DIP.

	Conmutador DIP	Posición en que se fija el punto de origen
CM-24	SW-9: OFF (material en rollo) SW-9: ON (material en hoja)	Fijado cerca del rodillo de presión izquierdo (Si coloca SW-6 en ON (Rotate) : fíjelo cerca del rodillo de presión derecho) Se detecta el tamaño del material y el origen se fija en el área inferior izquierda del material (Si coloca SW-6 en ON (Rotate) : se detecta el tamaño del material y el origen se fija en el área inferior derecha del material)
CM-12	SW-9: OFF (Este conmutador siempre debe estar en "OFF". No es necesario realizar ajustes adicionales en los conmutadores DIP.)	Fijado cerca del rodillo de presión izquierdo (Si coloca SW-6 en ON (Rotate) : fijado cerca del rodillo de presión derecho)

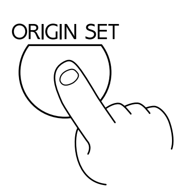
Si no es necesario mover el punto de origen inicialmente fijado, entonces no es necesario realizar el ajuste del punto de origen inmediatamente después de cargar el material.
También puede ajustar el origen a un área no cortada de material para aprovechar el material con una máxima eficacia.

* Si no ha cargado material, antes de ajustar el punto de origen, consulte la sección "3-5 Cargar el material" para cargar el material correctamente. Cargue un material después de fijar el origen (pulsando la tecla SETUP para apagar el LED SETUP) se cancela el origen ya fijado.

1 Use las teclas ▲, ▼, ◄, y ► para desplazar el centro del soporte de la cuchilla. Sitúelo en el punto en que desee fijar el origen.



2 Pulse la tecla ORIGIN SET.



El LED SETUP parpadea una vez y queda fijado el punto de origen.

3-7 Test de corte
(Cómo ajustar la presión de la cuchilla / la cuchilla del cutter)

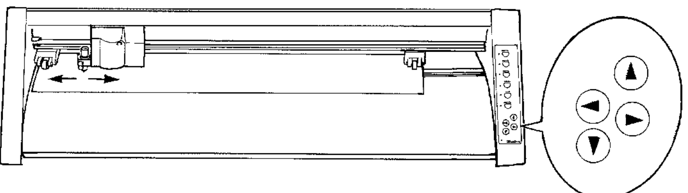
Antes de empezar a cortar, es aconsejable que efectúe un "test de corte" para comprobar si la unidad corta de manera correcta.
Podrá determinarlo examinando los resultados del test de corte, y ajustar la fuerza de la cuchilla y su salida. Debe repetir el test de corte hasta que acierte con las condiciones de corte apropiadas para el material.

Si el resultado del test no es satisfactorio, use primero el deslizador de ajuste de la presión de la pluma para ajustar la presión (consulte "Ajustar la presión de la cuchilla").
Para empezar, ajuste el control de presión de la pluma hasta la marca indicador a la izquierda (presión mínima de la cuchilla).
Aumente la presión de manera gradual, hasta que la calidad sea satisfactoria.

Si no consigue resultados de corte adecuados aún después de ajustar la presión de la cuchilla, entonces deberá ajustar la cuchilla del cutter (consulte "Ajustar la cuchilla del cutter"). Después de ajustar la cuchilla del cutter, realice un test de corte y ajuste la presión de la cuchilla.

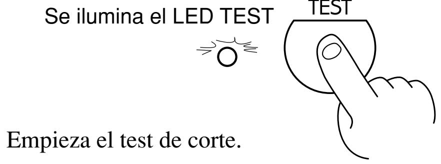
Si aún no ha cargado material, consulte la sección "3-5 Cargar el material" para cargar el material de manera correcta.

1 Use las teclas ▲, ▼, ◄, y ► para desplazar el centro del soporte de la cuchilla. Sitúese en la posición en la que debe ejecutarse el test de corte.



* Recuerde que se necesita una zona de 2 centímetros cuadrados aproximadamente para efectuar el test de corte (suponiendo que la punta del cutter después de desplazarse se encuentre en el origen de la parte inferior izquierda).

2 Pulse la tecla TEST.

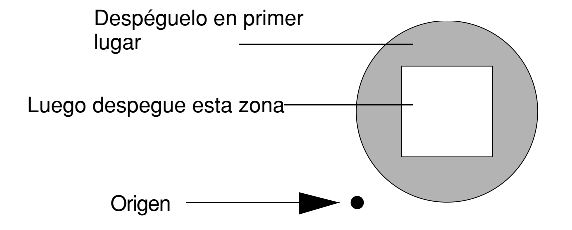


Empieza el test de corte.

3 (1) Primero despegue la sección redonda (se indica en ■).
- Cuando se puede despegar por si mismo, sin afectar al cuadrado, la presión de la cuchilla es la correcta.

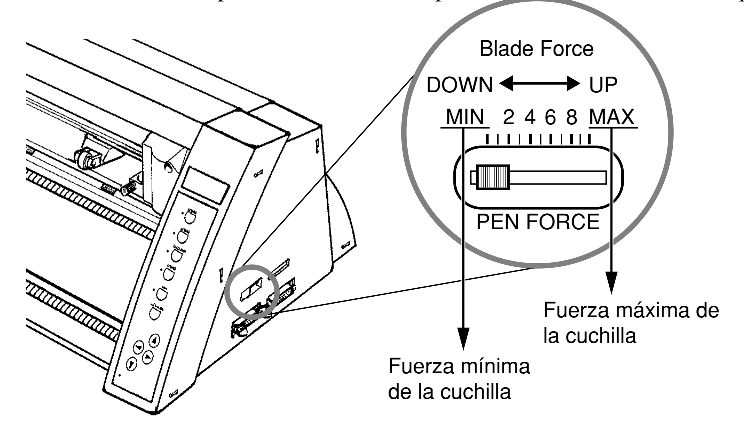
(2) Luego, despegue el cuadrado, y observe el soporte de debajo.
- La presión de la cuchilla es óptima si puede ver claramente las líneas dejadas por la cuchilla.

Ajuste el deslizador de control de presión de la cuchilla hasta que el resultado sea como el indicado. (De forma gradual, aumente la presión de la cuchilla hasta que consiga el nivel óptimo).



Ajustar la presión de la cuchilla

El deslizador de control de la presión de la cuchilla se encuentra en la parte derecha de la unidad. Mueva el deslizador para alterar la presión de la cuchilla.
El deslizador de la presión de la cuchilla puede ajustarse en las marcas que indican los 11 niveles disponibles.



Cuando finalice el ajuste de la presión de la cuchilla, es importante tener en cuenta la dureza de la cuchilla así como el grosor y el tipo de material a cortar, y ajustar la presión de la cuchilla en consecuencia. Si la presión de la cuchilla es débil, es posible que el material no se corte de forma adecuada. Si la presión es demasiado alta, se reduce la duración de la cuchilla y el corte puede ser desigual. Además, debe tener en cuenta que pueden producirse los siguientes problemas:

- El material puede romperse.
- La cuchilla puede perforar el material y el soporte
- La cuchilla del cutter puede alcanzar el papel base imposibilitando el normal avance del papel
- La unidad puede averiarse

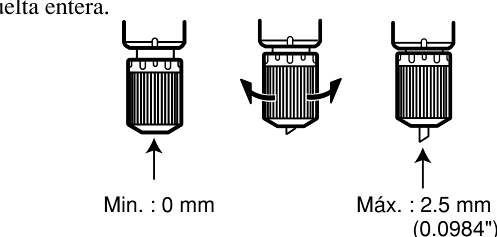
Ajustar la cuchilla del cutter

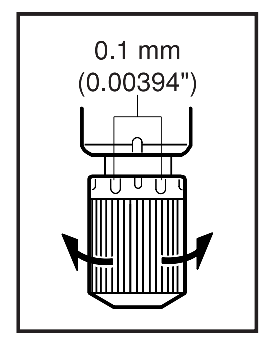
La extensión de la cuchilla del cutter puede ajustarse girando el capuchón. Si es necesario ajustar la extensión de la cuchilla, retire el soporte de la cuchilla, ajuste la extensión tal como se indica en la figura siguiente y luego monte de nuevo el soporte de la cuchilla en el carro de corte.



Cuando utilice el material que se entrega con la unidad o un tipo de material equivalente, la unidad deberá utilizarse con el capuchón apretado en su posición más alta (extensión máxima de la cuchilla = 2.5 mm (0.0984")). Cuando corte material con un soporte fino en relación al material (grosor del material), o un material sin soporte base, la extensión de la cuchilla debe ajustarse de manera que la cuchilla no alcance el soporte base.

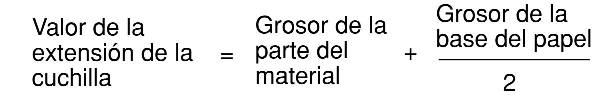
Girando la punta un valor equivalente a una graduación de la escala extiende la cuchilla en 0.1 mm (0.00394").
Puede realizar ajustes de 0.5 mm (0.0197") girando el capuchón una vuelta entera.





[Ajuste del valor de la extensión de la cuchilla]

Si realiza un test de corte y, gradualmente, extiende la cuchilla. Debe tener cuidado de que la extensión de la cuchilla no sobrepase el material más el grosor del papel soporte.



Si la cuchilla deja una marca débil en el soporte base, será óptima la extensión de la cuchilla.

3-8 Enviar datos de corte a la unidad

AVISO Al cargar material plano en el CM-12 que ya ha sido cortado, asegúrese de utilizar un material plano de unos 100 mm (3-15/16") más largo que el tamaño vertical de los datos de corte. Si se envían datos de corte de mayor longitud que la del material, el CM-12 intentará cortar los datos aunque no quepan en el material. Esto significa que el material se saldrá del rodillo de arrastre y seguirá el corte sin material. Si esto sucede no sólo se puede romper la cuchilla sino que incluso puede averiar la unidad, por lo que debe adoptar las medidas oportunas para evitarlo.

Si el material se sale de los rodillos, pulse de inmediato la tecla PAUSE o desactive la unidad.

La unidad empezará a cortar al recibir datos enviados desde el ordenador.

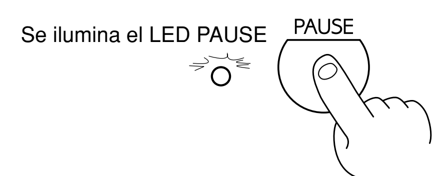


Para más información acerca de cómo instalar el controlador CAMM-1 DRIVER para Windows® 95, consulte el archivo "Readme.txt". (Este archivo, "Readme.txt", se encuentra en el disquete correspondiente).

Pausa al cortar

Si desea efectuar una pausa mientras corta, siga los pasos descritos a continuación.

Pulse y mantenga pulsada la tecla PAUSE mientras se ilumina el LED PAUSE.
Se efectuará una pausa en la operación de corte.



[Continuar cortando]

Pulse la tecla PAUSE.
Se reanuda la operación de corte.

Se apaga el LED PAUSE

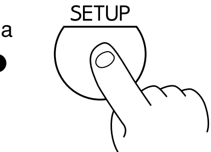
PAUSE

[Dejar de cortar]

(1) Interrumpa el flujo de instrucciones de corte enviadas desde el ordenador.

(2) Pulse la tecla SETUP. Manténgala pulsada durante 1 segundo.

El LED SETUP se apaga



Se borran las instrucciones de corte ya enviadas desde el ordenador al CM-24/12, el carro de corte se desplaza a la derecha y se interrumpe la operación de corte.

Seguir cortando

[Cortar después de cambiar el material]

Siga el procedimiento descrito en las secciones "3-5 Cargar el material" a "3-8 Enviar datos de corte" .

* Si utiliza el mismo tipo de material, no es necesario realizar un test de corte.

[Seguir cortando con el mismo material]

Consulte "3-6 Ajustar el punto de origen" y fije el origen en un punto en que no haya cortado todavía (por ejemplo, en el siguiente lugar en que vaya a cortar).
Luego envíe datos al CM-24/12 desde el ordenador.

3-9 Aplicar el corte completo

Una vez finalizado el corte, siga las instrucciones de aplicación descritas en el procedimiento siguiente.

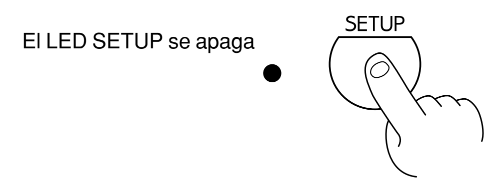


- Compruebe de antemano que la superficie en la que deba pegar el trabajo esté limpia y libre de polvo y grasa.
- Al aplicar el trabajo sobre una superficie transparente, como una ventana, utilice un rotulador (que después pueda borrar) para trazar líneas guía en la otra cara del cristal que le ayudarán a alinear correctamente el trabajo.
- Si después de pegar un adhesivo observa que han quedado burbujas de aire, utilice una aguja para pincharlas. A continuación frote sobre el trabajo para pegarlo correctamente.

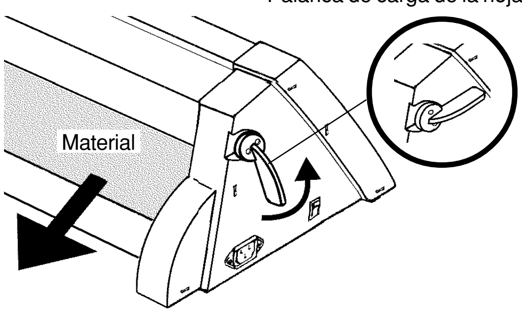
1

[Para material en trozos]

(1) Pulse la tecla SETUP. Púlsela durante 1 segundo.
El LED SETUP se apaga y el carro de corte se desplaza al extremo derecho del área de corte.

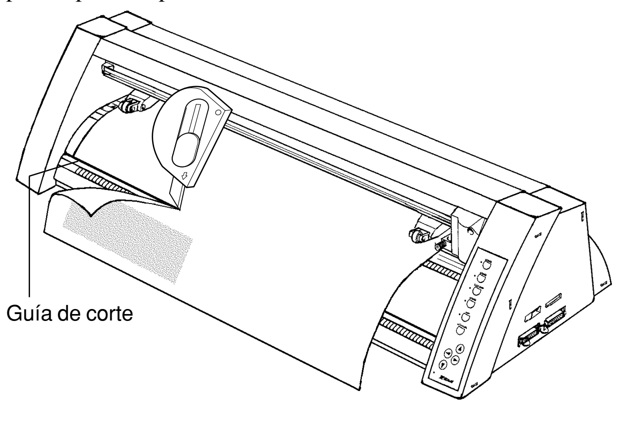


(2) Levante la palanca de carga de la hoja y retire el material.



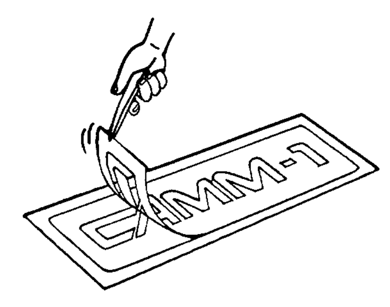
[Para material en rollo, o al separar sólo la parte utilizada]

Separe la parte utilizada cortándola a lo largo de la guía de corte.
Para el CM-12, utilice una cuchilla disponible en el mercado para separar la parte cortada.



2

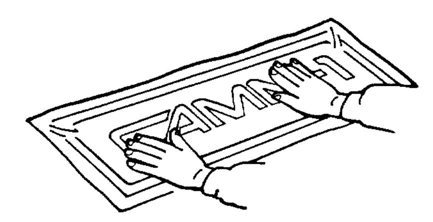
Strip/Weed utiliza todas las partes no necesarias del trabajo completado.



* Dibuje siempre un recuadro alrededor del trabajo para poder despegarlo con mayor facilidad.

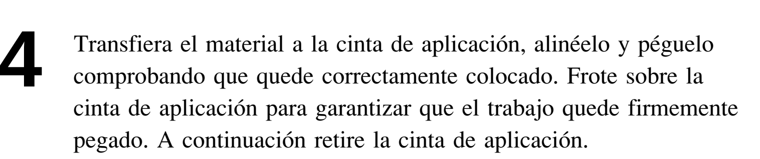
3

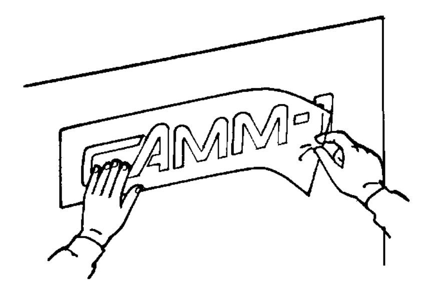
Aplique la cinta de aplicación al trabajo terminado. Presione sobre la cinta de aplicación para eliminar las burbujas de aire. Si no presiona con suficiente fuerza, el área cortada no se pegará a la superficie.



4

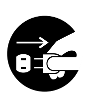
Transfiera el material a la cinta de aplicación, alinéelo y péguelo comprobando que quede correctamente colocado. Frote sobre la cinta de aplicación para garantizar que el trabajo quede firmemente pegado. A continuación retire la cinta de aplicación.





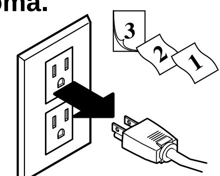
3-10 Al terminar el corte

PRECAUCIÓN



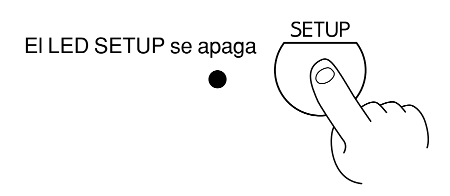
Si no va a utilizar la unidad durante un tiempo, desconecte el cable de alimentación de la toma.

Si no lo hace puede provocar descargas eléctricas o incendios debido al deterioro del aislamiento eléctrico.

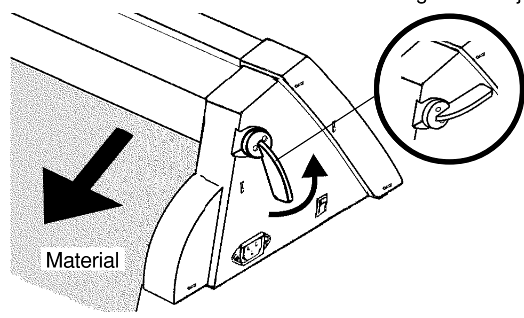


AVISO No deje los tornillos de fijación de las herramientas apretados. Si los aprieta será más difícil instalar el soporte de la cuchilla.

1 Pulse la tecla SETUP. Manténgala pulsada durante 1 segundo. El LED SETUP se apaga y el carro de corte se desplaza al extremo derecho del área de corte.

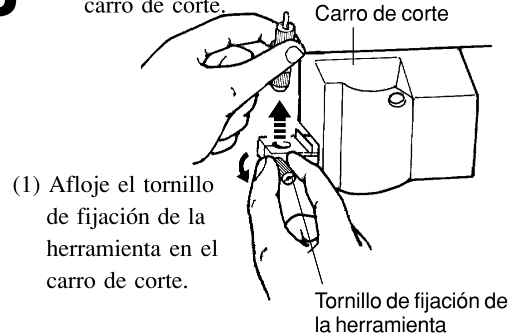


2 Levante la palanca de carga de la hoja, y a continuación retire el material.

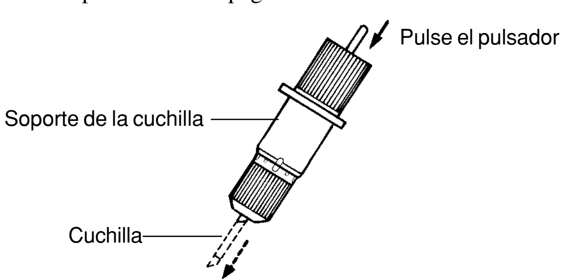


3 (2) Retire el soporte de la cuchilla instalado en el carro de corte.

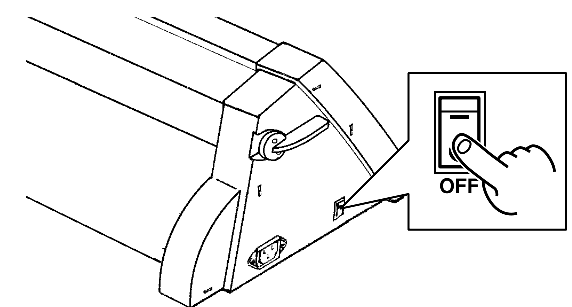
(1) Afloje el tornillo de fijación de la herramienta en el carro de corte.

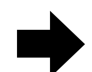


4 Pulse el pulsador y retire la cuchilla del soporte. Si ha utilizado una cuchilla, límpiela con un paño suave para eliminar cualquier resto de material que pueda haberse pegado a ella.



5 Desactive la unidad.





El LED POWER/ERROR se apaga

POWER/ERROR

Para limpiar el CM-24/12 utilice un paño suave y seco.

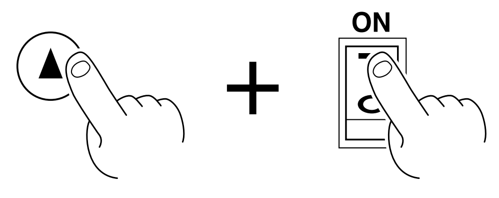
Ejecutar un autotest

El CM-24/12 dispone de una función de "autotest" para comprobar si la unidad funciona correctamente o no. Si el CM-24/12 no funciona de manera correcta, siga los pasos que se indican a continuación para ejecutar el autotest.
Para ejecutar el autotest no es necesario ningún ordenador.

1 Consulte "3-3 Instalar una cuchilla" e instale un soporte de cuchilla (o una pluma) en el carro de corte del CM-24/12.

2 Ajuste la fuerza de la cuchilla al valor mínimo posible (el deslizador de fuerza de la cuchilla debe encontrarse en el extremo izquierdo). Si después del test de corte ve que el material no se ha cortado de manera limpia, aumente gradualmente la fuerza de la cuchilla hasta obtener la fuerza óptima.

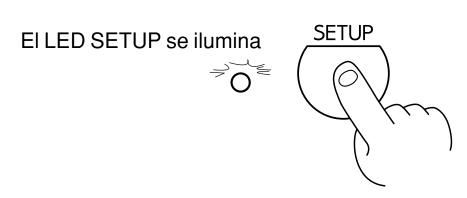
3 Mantenga pulsada la tecla ▲ en el panel y active la unidad.



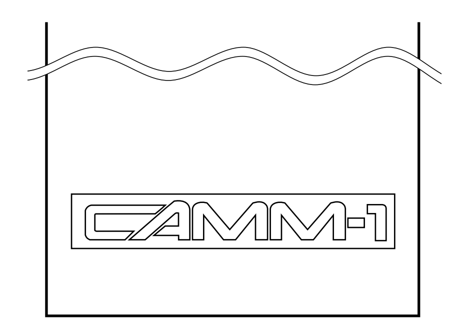
4 Cargue el material (o un trozo de papel), según se describe en "3-4 Cargar el material" .

* Si ha cargado una pluma y material, pulse la tecla PEN MODE para que se ilumine el LED PEN MODE.

5 Pulse la tecla SETUP.
Se iniciará el corte de demostración.



Si se corta la siguiente figura, el funcionamiento de la unidad es normal.



4 Ajustes para cada función

4-1 Utilizar el material de forma efectiva y cortar a lo largo de la dimensión vertical (función Rotate)

Esta función ajusta el punto de origen en la parte inferior derecha y gira el texto o los gráficos 90° (consulte las ilustraciones siguientes). Esta función se utiliza cuando la anchura del diseño (dimensión horizontal) no es la misma que la del material, como ocurre por ejemplo en cadenas largas de texto. Si en el lado derecho todavía queda material sin utilizar, la rotación le permite aprovechar este material de forma efectiva.

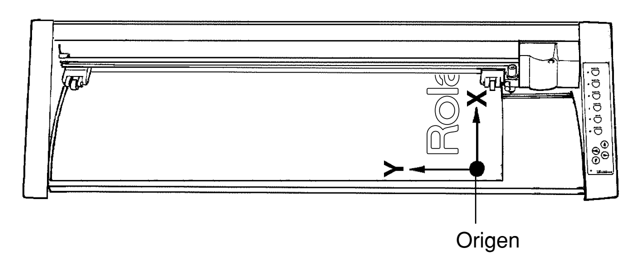
Cuando gira la cadena de caracteres "Roland" 90°, el eje X, el eje Y y el origen cambian de la siguiente forma:

0° de rotación - Rotate DESACTIVADA



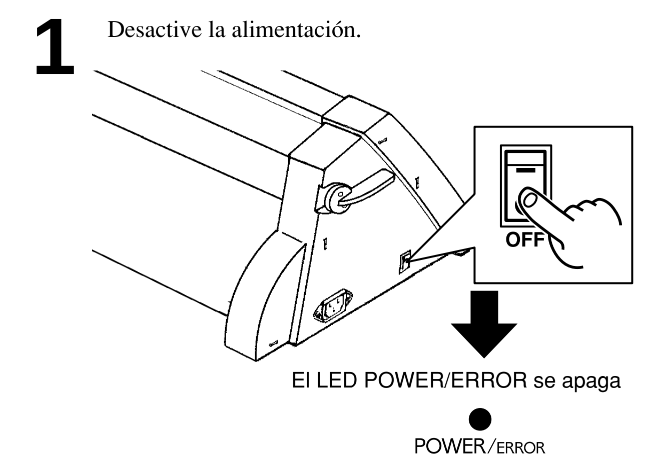
90° de rotación - Rotate ACTIVADA



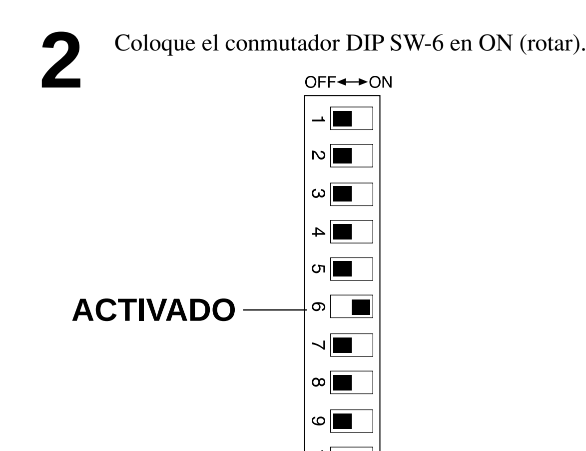


* Las flechas indican las direcciones positivas a lo largo de los ejes X e Y.

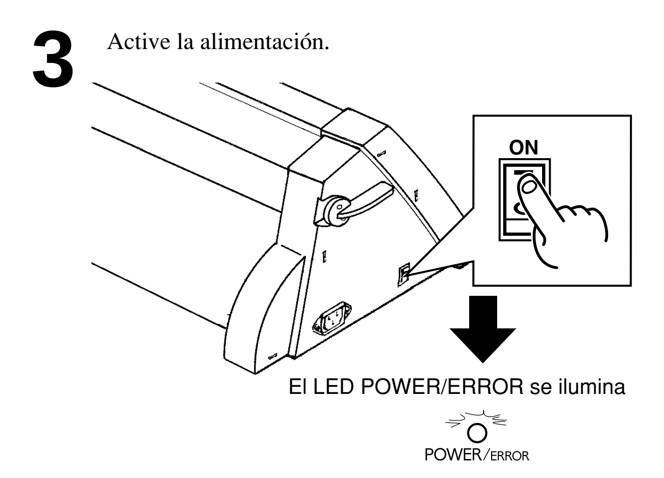
1 Desactive la alimentación.



2 Coloque el conmutador DIP SW-6 en ON (rotar).



3 Active la alimentación.



4 Pulse la tecla SETUP.

El LED SETUP se ilumina

SETUP

El LED SETUP se ilumina y el carro de la herramienta se desplaza a izquierda y derecha antes de volver a su posición.

5 Envíe datos de corte desde el ordenador.

Cancelar la función Rotate

Desactive el CM-24/12 y, a continuación, coloque el conmutador DIP SW-6 en OFF (no rotar).

4-2 Trazar en papel

El CM-24/12 también permite trazar en papel utilizando plumas para plotter fabricadas por esta compañía. Si, antes de cortar, traza el diseño con pluma y papel, se asegurará de que el diseño es correcto sin necesidad de gastar materiales.

* El diseño del CM-24/12 es intrínsecamente distinto del resto de los plotters, por lo que no ofrece funciones como el trazado de alta velocidad, cambios automáticos de pluma, protección contra el secado de la pluma, o similares.

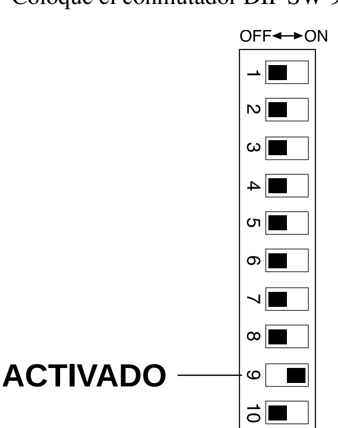
Plumas y papeles aceptables

	Papel aceptable	Anchuras aceptables del papel	Plumas aceptables
CM-24	Papel de alta calidad	50 mm — 711 mm	Plumas con punta de fibra y base de agua Plumas gruesas con punta de fibra y base de agua
CM-12	Papel de alta calidad	50 mm — 406 mm	Plumas con punta de fibra y base de agua Plumas gruesas con punta de fibra y base de agua

- Si utiliza el CM-24, empiece por el punto 1.
- Si utiliza el CM-12, empiece por el punto 4.

1 Desactive la alimentación.

2 Coloque el conmutador DIP SW-9 en ON (pieza).



3 Active la alimentación.

4 Consulte la sección "3-3 Instalar una cuchilla" e instale la pluma de la misma forma que instalaría la cuchilla.

5 Consulte la sección "3-4 Cargar el material" y cargue el material de la misma forma que lo haría con el material de corte. En el CM-24 puede cargar material de 50 a 711 mm de ancho (dimensión horizontal), mientras que en el CM-12 el material deberá ser de 50 a 406 mm de ancho (dimensión horizontal).

6 Pulse la tecla PEN MODE.

El LED PEN MODE se ilumina

PEN MODE

7 El trazado se inicia al enviar instrucciones de trazado desde el ordenador.

Detener el trazado en papel

Pulse la tecla PEN MODE. El LED PEN MODE se apaga y el equipo regresa al modo de corte.
Retire la pluma del carro de corte y cúbrala para evitar que la punta se seque.

Substituir la pluma

Las plumas se desgastan con el tiempo. Si la punta se endurece y dibuja líneas no uniformes, pruebe a aumentar gradualmente la fuerza de la pluma (consulte la sección "3-7 Test de corte" para comprobar la fuerza de la cuchilla). Si la tinta se corre incluso después de aumentar la fuerza de la pluma, o bien si la punta se deshace, substituya la pluma por una nueva.

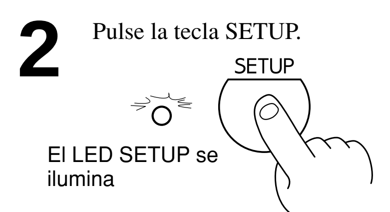
4-3 Repetir la misma operación de corte

El CM-24/12 puede almacenar los datos enviados desde el ordenador en un buffer (un área de memoria temporal) y utilizar estos datos para repetir la operación de corte. Si pulsa la tecla SETUP y envía datos de corte, el equipo almacena los datos en el buffer al mismo tiempo que corta el material. Una vez finalizada la operación de corte, podrá utilizar los datos enviados para repetir esta operación hasta que pulse de nuevo la tecla SETUP.

- Incluso si ha pulsado la tecla SETUP para salir del estado de configuración (el LED SETUP se apaga), los datos para repetir la operación de corte no se borran hasta que envíe nuevos datos desde el ordenador.
- Al desactivar la alimentación se borran todos los datos del buffer.
- Si el buffer está lleno y continúa enviando datos, no podrá repetir las operaciones de trazado o de corte.
  Si pulsa la tecla REPLOT en este momento el LED REPLOT empezará a parpadear.
- Si pulsa la tecla REPLOT y no hay datos en el buffer, el LED REPLOT empezará a parpadear.

1 Instale una cuchilla y cargue material en el CM-24/12.

2 Pulse la tecla SETUP.

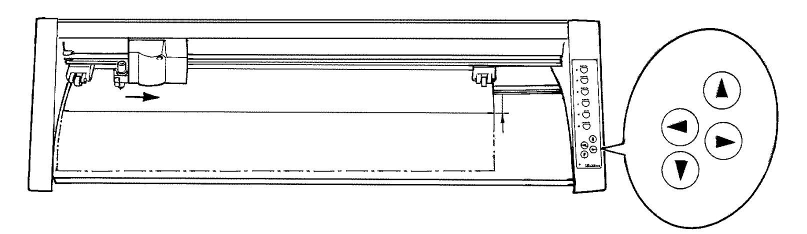


3 El equipo empezará a cortar cuando reciba datos de corte enviados desde el ordenador.

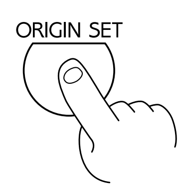
4

[Repetir la operación de corte en el mismo material]

1) Una vez finalizada la operación de corte, utilice las teclas ▲, ▼, ◄ y ► para desplazar el centro del soporte de la cuchilla. Desplácela hasta el punto donde desee ajustar el origen.



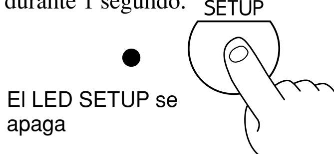
2) Pulse la tecla ORIGIN SET.



El LED SETUP parpadea una vez y el punto de origen queda ajustado.

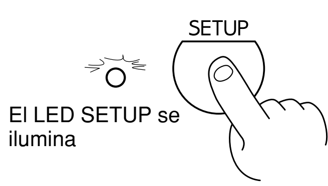
[Repetir la operación de corte en un material distinto]

1) Una vez finalizada la operación de corte, pulse la tecla SETUP durante 1 segundo.

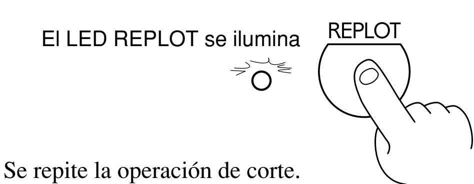


2) Retire el material y cargue una pieza distinta de material.

3) Pulse la tecla SETUP.



5 Pulse la tecla REPLOT.



Se repite la operación de corte.

Detener la operación de corte repetida

1) Mantenga pulsada la tecla PAUSE hasta que el LED PAUSE se ilumine.

2) Pulse la tecla SETUP durante un segundo. (El LED SETUP se apaga).

5 Acerca de la cuchilla

En esta sección detallaremos las condiciones de corte adecuadas para distintos tipos de material, así como las duraciones de las cuchillas. Las condiciones de corte y la vida de la cuchilla pueden variar, según la calidad del material y las condiciones de uso.
Los ajustes para las condiciones descritas a continuación no garantizan automáticamente unos resultados atractivos en todas las situaciones. Antes de realizar la operación de corte, realice una prueba y haga los ajustes necesarios (consulte la sección "3-7 Test de corte" para comprobar la fuerza de la cuchilla). Si la operación de corte no se completa incluso después de aumentar la fuerza de la cuchilla un mínimo de tres o cuatro marcas (según la escala de la tabla siguiente), entonces la vida útil de la cuchilla ha finalizado. Substitúyala por una cuchilla nueva.

Cuchilla	Material	Escala de fuerza de la pluma	Velocidad	Extensión de la cuchilla	Vida de la cuchilla (Guía general)
ZEC-U1005	Vinilo general para rótulos	1 — 7	40 cm/seg.	0.25 mm	8000 m
ZEC-U5025	Vinilo general para rótulos Vinilo reflectante Vinilo fluorescente	MÍN — 4 5 — MÁX 4 — MÁX	40 cm/seg. 40 cm/seg. 40 cm/seg.	0.25 mm 0.25 mm 0.25 mm	4000 m 4000 m 4000 m
ZEC-U1715	Caucho para máscaras de chorro de arena	4 — MÁX	20 cm/seg.	0.25 mm	Depende del tipo de material

* Los valores de la duración están pensados para servir como orientación general al cortar materiales de idéntica clase.

Materiales de caucho para máscaras de chorro de arena:

A) Materiales con un grosor máximo de 1 mm

B) Materiales con papel soporte a ambos lados del material (coloque los rodillos de presión izquierdo y derecho sobre las bandas del papel soporte).

C) Materiales con papel soporte suficientemente fuerte para resistir el arrastre del material.



6 Qué hacer si...

Si el CM-24/12 no funciona...

¿Ha activado la alimentación del CM-24/12?

Active la alimentación (consulte la sección "3-4 Activar la alimentación").

¿La unidad se encuentra en el estado SETUP (el LED SETUP LED está iluminado)?

Si el LED SETUP no está iluminado, compruebe que la hoja esté correctamente cargada y pulse la tecla SETUP para iluminar el LED homónimo.

¿Está iluminado el LED PAUSE?

Si ha pulsado la tecla PAUSE y el LED PAUSE está iluminado, entonces el equipo está pausado (consulte la sección "3-8 Descargar datos de carga Pausar las operaciones de corte"). Si desea reanudar la operación de corte, pulse de nuevo la tecla PAUSE. El LED PAUSE se apaga y la operación de corte se reanuda. Si desea finalizar la operación de corte, primero deberá interrumpir la transmisión de instrucciones de corte desde el ordenador al CM-24/12. A continuación, pulse la tecla SETUP. Con esto borrará las instrucciones de corte que ya hayan sido enviadas desde el ordenador al CM-24/12, y la operación de corte quedará interrumpida.

Si está conectado mediante el puerto serie, ¿los parámetros de comunicación del CM-24/12 coinciden con los del ordenador?

Ajuste correctamente los conmutadores DIP (consulte la sección "3-2 Ajustes de los conmutadores DIP").

¿El ordenador está configurado correctamente?

Compruebe los siguientes elementos:
- Conmutadores DIP
- Conmutadores de memoria
- Placa de interface
- Parámetros de comunicación
- Otros ajustes

Lea el manual del usuario del ordenador y configúrelo correctamente.

¿El ordenador y el CM-24/12 están conectados con el cable correcto?

El tipo de cable necesario viene determinado por el ordenador y por las aplicaciones que utilice. Incluso si el ordenador es el mismo, al ejecutar aplicaciones distintas es posible que sea necesario utilizar un cable distinto. Utilice el cable especificado en la aplicación.

¿El cable está conectado firmemente?

Conecte el cable firmemente (consulte la sección "3-1 Configuración y conexión").

¿Los ajustes de la aplicación son correctos? (Utilización bajo MS-DOS.)

Compruebe los siguientes elementos:
- Especificaciones del dispositivo de salida (seleccione un nombre de dispositivo que coincida con el sistema de instrucciones. Si ha seleccionado un dispositivo incorrecto es posible que envíe una instrucción incorrecta, provocando un error).
- Parámetros de comunicación.
- Otros ajustes. Consulte el manual del usuario de la aplicación y configúrela correctamente.

¿Ha seleccionado el controlador correcto para la aplicación? (Utilización bajo Windows.)

Seleccione el controlador CM-24/12 adecuado.

¿Son correctos los ajustes para la aplicación del controlador? (Utilización bajo Windows.)

Realice los ajustes correctos para el puerto de salida y para los parámetros de comunicación.

El LED POWER/ERROR parpadea

Si se produce un error al descargar datos al CM-24/12 desde el ordenador, el CM-24/12 genera un error (el LED POWER/ERROR empieza a parpadear) y no puede realizarse la operación de corte. El error puede cancelarse desactivando el equipo. Una vez desactivado, compruebe lo siguiente.

Si utiliza una aplicación, ¿ha seleccionado el dispositivo de salida correcto? (Utilización bajo MS-DOS).

Seleccione "CM-24/12" como dispositivo de salida. Si no puede seleccionarlo, seleccione uno de los modelos PNC-960, PNC-910, PNC-950, PNC-900, o PNC-1100.

Si utiliza un programa creado por su cuenta, ¿ha enviado los comandos correctos?

El CM-24/12 está equipado con el sistema de instrucciones CAMM-GL III. Consulte los detalles en la sección "7 Diagrama de ayuda para instrucciones" y en el "Manual del programador de CAMM-GL III", disponible por separado.

¿El cable de conexión cumple con los ajustes para la aplicación y para el ordenador?

Consulte los manuales de funcionamiento de la aplicación y del ordenador para seleccionar y conectar el cable adecuado.

El material se desprende de los rodillos de presión durante el proceso de corte

¿Están bajadas las palancas de carga de la hoja?
Si las palancas de carga de la hoja están levantadas, compruebe que los rodillos de presión izquierdo y derecho se encuentren dentro de los bordes del material y baje las palancas de carga de la hoja (consulte la sección "3-5 Cargar el material").

Compruebe que el material quede paralelo con el rodillo de arrastre.
Si el borde frontal del material de trabajo está inclinado, corte la parte necesaria para que quede recto y alinéelo de forma que quede paralelo con el rodillo de arrastre.

Si el material debe avanzar una distancia considerable, es recomendable que desplace ligeramente el rodillo de presión hacia dentro para evitar que el material se mueva. Igualmente, es recomendable que realice una prueba de alineación después de cargar el material, utilizando la tecla ▲ para avanzar el material la cantidad necesaria, así como para comprobar que el material avanza sin problemas por la máquina.

Si utiliza rollos de material, córtelo después de desenrollar primero la cantidad que desee utilizar. El material puede salirse fácilmente del rodillo si lo corta sin desenrollarlo.

Compruebe que los bordes izquierdo y derecho del material no entren en contacto con las superficies internas del CM-24/12 durante la operación de corte. Dicho contacto no sólo puede dañar el material, sino que también puede imposibilitar el avance normal del mismo, provocando que se salga del rodillo.

El material no queda bien cortado

¿La cuchilla y su soporte están instalados correcta y firmemente?
Instálelos de forma que no queden flojos (consulte la sección "3-3 Instalar una pluma Instalar una cuchilla").

¿La cuchilla está mellada?
Si lo está, substitúyala por una nueva (consulte la sección "5 Acerca de la cuchilla").
Compruebe si quedan restos de suciedad en la cuchilla. Si está sucia, retírela y límpiela.

¿Hay restos de suciedad o de material adhesivo en la cuchilla?
Si se ha acumulado suciedad, retire la cuchilla y límpiela.

¿Está iluminado el LED PEN MODE?
Si el LED PEN MODE está iluminado significa que el CM-24/12 está configurado para trazar en papel. Pulse la tecla PEN MODE para apagar el LED y, a continuación, realice la operación de corte (consulte la sección "4-2 Trazar en papel").

Compruebe que la fuerza de la cuchilla sea la adecuada.
Realice un "test de corte" y, a continuación, ajuste el deslizador de fuerza de la cuchilla hasta conseguir la fuerza deseada (consulte la sección "3-7 Test de corte" para comprobar la fuerza de la cuchilla).

¿Está utilizando un material grueso?
Siempre que corte un material grueso coloque el conmutador DIP SW-8 en ON (pesado). (Consulte la sección "3-2 Ajustes de los conmutadores DIP").

Los LEDs PEN MODE y POWER/ERROR parpadean simultáneamente

Estos LEDs parpadean si la posición de los rodillos de presión no es la correcta (es decir, si los rodillos de presión no están situados encima de los rodillos de arrastre).
Si el conmutador DIP SW-9 del CM-24 está colocado en ON (material en piezas) y ha cargado material con una longitud vertical de un máximo de 100 mm, o bien si SW-9 está colocado en ON y los sensores de papel frontal y posterior no detectan el material. Puede cancelar el error pulsando la tecla SETUP. Consulte la sección "3-5 Cargar el material" para cargar el material correctamente.

El LED REPLOT parpadea

El LED REPLOT parpadea cuando intenta cortar de nuevo pulsando la tecla REPLOT
No es posible repetir la operación de corte porque el buffer no acepta datos o bien está lleno (consulte la sección "4-3 Repetir la misma operación de corte").

7 Diagrama de ayuda para instrucciones

Las personas interesadas en crear sus propios programas para esta máquina pueden adquirir por separado el "Manual del programador de CAMM-GL III". Si desea una más amplia información, póngase en contacto con su distribuidor Roland autorizado o con un centro de servicio.

La lista utiliza signos, cuyo significado es:

○ : Compatible

✕ : Ignorado

● : Incompatible

modo 1

Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad
H	○	D	○	M	○	I	○	R	○
L	○	B	○	X	○	P	○	S	○
Q	○	N	○	C	○	E	○	A	○
G	○	K	○	T	○	^	○		

modo 2

Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad
AA	○	AR	○	CA	○	CI	○	CP	○
CS	○	DF	○	DI	○	DR	○	DT	○
EA	○	ER	○	EW	○	FT	○	IM	○
IN	○	IP	○	IW	○	LB	○	LT	○
OA	○	OC	○	OE	○	OF	○	OH	○
OI	○	OO	○	OP	○	OS	○	OW	○
PA	○	PD	○	PR	○	PT	○	PU	○
RA	○	RR	○	SA	○	SC	○	SI	○
SL	○	SM	○	SR	○	SS	○	TL	○
UC	○	VS	○	WG	○	XT	○	YT	○
WD	●	SP	●						

Instrucción en modo 1 y modo 2

Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad
!NR	○	!PG	○	!ST	○	!FS	●

Instrucción de control del dispositivo

Instrucciones de intercambio

Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad
ESC.B	○	ESC.M	○	ESC.N	○	ESC.H	○	ESC.I	○
ESC.@	○	ESC.O	○	ESC.E	○	ESC.L	○		

Instrucciones acerca de

Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad	Instrucción	Compatibilidad
ESC.J	○	ESC.K	○	ESC.R	○

8 Grupos de caracteres

Retroceso automático

9 Especificaciones

	CM-24	CM-12
Mecanismo	Método de movimiento del soporte	
Método de avance	Motor de pasos (micro paso)	
Área máxima de corte	Anchura: 584 mm Longitud: 24,998 mm	Anchura: 280 mm Longitud: 24,998 mm
Anchuras aceptables del soporte	50 mm–711 mm	50 mm–406 mm
Anchuras aceptables del papel	50 mm–711 mm	50 mm–406 mm
Tipos aceptables del papel	Papel de alta calidad	
Herramientas	Cutters: Cutter especial para las series CAMM-1 Plumas: Plumas con punta de fibra y base de agua y plumas gruesas con punta de fibra y base de agua (opciones)	
Velocidad máx. de corte	Durante el corte: 400 mm/seg. (Con el conmutador DIP SW-8 colocado en ON: 100 mm/seg.	
Fuerza de la cuchilla	30 gf–200 gf	
Resolución mecánica	0,05 mm/paso	
Resolución de la aplicación	0,025 mm/paso	
Precisión de la distancia	Error inferior a +/- 0'2% de la distancia recorrida, o de 0'1 mm, que incluso es mayor	
Precisión de la repetición	0'1 mm como máximo (excluyendo la expansión/contracción del material, y suponiendo que la longitud del material es inferior a 1600 mm)	
Interface	Paralelo (compatible Centronics), Serie (RS-232C)	
Tamaño del buffer	1M bytes	
Sistema de instrucciones	CAMM-GLIII (modo 1 y modo 2)	
Conmutadores	Conmutador de alimentación, deslizador de fuerza de la cuchilla, conmutadores DIP	
Conmutadores de control	SETUP, PAUSE, PEN MODE, REPLOT, TEST , ORIGIN SET, ◄, ►, ▲, ▼	
LED	LED POWER/ERROR, LED SETUP, LED PAUSE, LED PEN MODE, LED REPLOT y LED TEST	
Consumo	0.8 A /117 V, 0.4 A / 220-230 V, 0.4 A / 230 -240 V	
Nivel de ruido	[Modo de corte]: menos de 70 dB [Modo de espera]: menos de 40 dB (De acuerdo con ISO 7779)	
Dimensiones	840 mm (anch.) x 278 mm (prof.) x 221 mm (alt.)	535 mm (anch.) x 278 mm (prof.) x 221 mm (alt.)
Peso	14 kg.	9,5 kg.
Temperatura de operación	5-40°C	
Humedad de operación	35%–80% (sin condensación)	
Accesorios	Cable de alimentación x 1, Cuchilla (ZEC-1005) x 1, Soporte de la cuchilla (XD-CH3) x 1, Material para cortes de test x 1 Cinta de aplicación para test x 1, Manual del usuario x 1, CAMM-1 DRIVER para Windows 95 x 1 Base para el rollo x 1*, Herramienta de corte (para recortar material) x 1*, Pinzas x 1*	

*.....Sólo CM-24

Especificaciones del interface

[Paralelo]	
Standard	Cumple la normativa Centronics
Señales de entrada	STROBE (1 bit), DATA (8 bits)
Señales de salida	BUSY (1 bit), ACK (1 bit)
Nivel de las señales de entrada y salida	Nivel TTL
Método de transmisión	Asíncrono
[Serie]	
Standard	Especificaciones RS-232C
Método de transmisión	Asíncrono, transmisión de datos Duplex
Velocidad de transmisión	4800, 9600 ó 19200 (seleccionables desde el panel de operaciones)
Comprobación de paridad	Impar, par o nula (seleccionables desde el panel de operaciones)
Bits de datos	8 bits
Bits de parada	1 bit

Conector paralelo (en cumplimiento de las especificaciones de Centronics)

Número de señal	Número de terminal		Número de señal	Conexión de patillas
NC	36	18	HIGH**	
HIGH*	35	17	GND	
NC	34	16	GND	
GND	33	15	NC	
HIGH*	32	14	NC	
NC	31	13	HIGH*	
	30	12	GND	
	29	11	BUSY	
	28	10	ACK	
	27	9	D7	
	26	8	D6	
GND	25	7	D5	
	24	6	D4	
	23	5	D3	
	22	4	D2	
	21	3	D1	
	20	2	D0	
	19	1	STROBE	

Conector serie (RS-232C)

Número de señal	Número de terminal		Número de señal	Conexión de patillas
NC	25	13	NC	
NC	24	12	NC	
NC	23	11	NC	
NC	22	10	NC	
NC	21	9	NC	
DTR	20	8	NC	
NC	19	7	SG	
NC	18	6	DSR	
NC	17	5	CTS	
NC	16	4	RTS	
NC	15	3	RXD	
NC	14	2	TXD	
		1	FG	

traducido por www.caballeria.com